

VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

Absender: MIT DER INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
PRÜFUNG BEAUFTRAGTE BEHÖRDE

An:

KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT
Lizenzen - Patente
Friedrich-Koenig-Strasse 4
D-97080 Würzburg
ALLEMAGNE

Griesen

Eingeg.: 16 FEB. 2006

Beantwortet
Zuzulegen

PCT

MITTEILUNG ÜBER DIE ÜBERSENDUNG
DES INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
BERICHTS ZUR PATENTIERBARKEIT

(Regel 71.1 PCT)

Absendedatum
(Tag/Monat/Jahr)

15.02.2006

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts
W1.2227PCT

WICHTIGE MITTEILUNG

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2005/050261

Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr)
21.01.2005

Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr)
28.01.2004

Anmelder
KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT ET AL.

1. Dem Anmelder wird mitgeteilt, daß ihm die mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragte Behörde hiermit den zu der internationalen Anmeldung erstellten internationalen vorläufigen Bericht zur Patentierbarkeit, gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen, übermittelt.
2. Eine Kopie des Berichts wird - gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen - dem Internationalen Büro zur Weiterleitung an alle ausgewählten Ämter übermittelt.
3. Auf Wunsch eines ausgewählten Amtes wird das Internationale Büro eine Übersetzung des Berichts (jedoch nicht der Anlagen) ins Englische anfertigen und diesem Amt übermitteln.

4. ERINNERUNG

Zum Eintritt in die nationale Phase hat der Anmelder vor jedem ausgewählten Amt innerhalb von 30 Monaten ab dem Prioritätsdatum (oder in manchen Ämtern noch später) bestimmte Handlungen (Einreichung von Übersetzungen und Entrichtung nationaler Gebühren) vorzunehmen (Artikel 39 (1)) (siehe auch die durch das Internationale Büro im Formblatt PCT/IB/301 übermittelte Information).

Ist einem ausgewählten Amt eine Übersetzung der internationalen Anmeldung zu übermitteln, so muß diese Übersetzung auch Übersetzungen aller Anlagen zum internationalen vorläufigen Bericht zur Patentierbarkeit enthalten. Es ist Aufgabe des Anmelders, solche Übersetzungen anzufertigen und den betroffenen ausgewählten Ämtern direkt zuzuleiten.

Weitere Einzelheiten zu den maßgebenden Fristen und Erfordernissen der ausgewählten Ämter sind Band II des PCT-Leitfadens für Anmelder zu entnehmen.

Der Anmelder wird auf Artikel 33(5) hingewiesen, in welchem erklärt wird, daß die Kriterien für Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit, die im Artikel 33(2) bis (4) beschrieben werden, nur für die internationale vorläufige Prüfung Bedeutung haben, und daß "jeder Vertragsstaat (...) für die Entscheidung über die Patentfähigkeit der beanspruchten Erfindung in diesem Staat zusätzliche oder abweichende Merkmale aufstellen" kann (siehe auch Artikel 27(5)). Solche zusätzlichen Merkmale können z.B. Ausnahmen von der Patentierbarkeit, Erfordernisse für die Offenbarung der Erfindung sowie Klarheit und Stützung der Ansprüche betreffen.

Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung
beauftragten Behörde



Europäisches Patentamt - P.B. 5818 Patentlaan 2
NL-2280 HV Rijswijk - Pays Bas
Tel. +31 70 340 - 2040 Tx: 31 651 epo nl
Fax: +31 70 340 - 3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Viegas da Cruz, I

Tel. +31 70 340-1923





VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT

(Kapitel II des Vertrags über die internationale Zusammenarbeit auf dem Gebiet des Patentwesens)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts W1.2227PCT	WEITERES VORGEHEN siehe Formblatt PCT/PEA/416	
Internationales Aktenzeichen PCT/EP2005/050261	Internationales Anmeldedatum (<i>Tag/Monat/Jahr</i>) 21.01.2005	Prioritätsdatum (<i>Tag/Monat/Jahr</i>) 28.01.2004
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B41F13/12		
Anmelder KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT ET AL.		
<p>1. Bei diesem Bericht handelt es sich um den internationalen vorläufigen Prüfungsbericht, der von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde nach Artikel 35 erstellt wurde und dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt wird.</p> <p>2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 7 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.</p> <p>3. Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; diese umfassen</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> (an den Anmelder und das Internationale Büro gesandt) insgesamt 14 Blätter; dabei handelt es sich um</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Blätter mit der Beschreibung, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit Berichtigungen, denen die Behörde zugestimmt hat (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsvorschriften).</p> <p><input type="checkbox"/> Blätter, die frühere Blätter ersetzen, die aber aus den in Feld Nr. 1, Punkt 4 und im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde eine Änderung enthalten, die über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgeht.</p> <p>b. <input type="checkbox"/> (nur an das Internationale Büro gesandt) insgesamt (bitte Art und Anzahl der/des elektronischen Datenträger(s) angeben), der/die ein Sequenzprotokoll und/oder die dazugehörigen Tabellen enthält/enhalten, nur in computerlesbarer Form, wie im Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll angegeben (siehe Abschnitt 802 der Verwaltungsvorschriften).</p>		
<p>4. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. I Grundlage des Bescheids</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. II Priorität</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. III Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. IV Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VI Bestimmte angeführte Unterlagen</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VII Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VIII Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung</p>		
Datum der Einreichung des Antrags 18.06.2005	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 15.02.2006	
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde  Europäisches Patentamt - P.B. 5818 Patentlaan 2 NL-2280 HV Rijswijk - Pays Bas Tel. +31 70 340 - 2040 Tx: 31 651 epo nl Fax: +31 70 340 - 3016	Bevollmächtigter Bediensteter Dewaele, K Tel. +31 70 340-2361 	

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT
ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT**

 Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2005/050261

Feld Nr. I Grundlage des Berichts

1. Hinsichtlich der **Sprache** beruht der Bericht auf der internationalen Anmeldung in der Sprache, in der sie eingereicht wurde, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.
 - ☐ Der Bericht beruht auf einer Übersetzung aus der Originalsprache in die folgende Sprache, bei der es sich um die Sprache der Übersetzung handelt, die für folgenden Zweck eingereicht worden ist:
 - ☐ internationale Recherche (nach Regeln 12.3 und 23.1 b))
 - ☐ Veröffentlichung der internationalen Anmeldung (nach Regel 12.4)
 - ☐ internationale vorläufige Prüfung (nach Regeln 55.2 und/oder 55.3)
2. Hinsichtlich der **Bestandteile*** der internationalen Anmeldung beruht der Bericht auf (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt*):

Beschreibung, Seiten

1-22 ✓ in der ursprünglich eingereichten Fassung

Ansprüche, Nr.

1-56 ✓ eingegangen am 18.06.2005 mit Schreiben vom 13.06.2005

Zeichnungen, Blätter

1/4-4/4 ✓ in der ursprünglich eingereichten Fassung

☐ einem Sequenzprotokoll und/oder etwaigen dazugehörigen Tabellen - siehe Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll

3. ☐ Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:
 - ☐ Beschreibung: Seite
 - ☐ Ansprüche: Nr.
 - ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
 - ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
 - ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):
4. ☐ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der diesem Bericht beigelegten und nachstehend aufgelisteten Änderungen erstellt worden, da diese aus den im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2 c)).
 - ☐ Beschreibung: Seite
 - ☐ Ansprüche: Nr.
 - ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
 - ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
 - ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):

* Wenn Punkt 4 zutrifft, können einige oder alle dieser Blätter mit der Bemerkung "ersetzt" versehen werden.

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT
ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT**

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2005/050261

Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35 (2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Feststellung
- | | |
|--------------------------------|-----------------------|
| Neuheit (N) | Ja: Ansprüche 1-56 ✓ |
| | Nein: Ansprüche |
| Erfinderische Tätigkeit (IS) | Ja: Ansprüche 1-56 ✓ |
| | Nein: Ansprüche |
| Gewerbliche Anwendbarkeit (IA) | Ja: Ansprüche: 1-56 ✓ |
| | Nein: Ansprüche: |

2. Unterlagen und Erklärungen (Regel 70.7):

siehe Beiblatt

Zu Punkt V

Begründete Feststellung hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

Es wird auf das folgende Dokument verwiesen:

D1: US-B1-6 253 678 (WENTWORTH DOUGLAS F) 3. Juli 2001 (2001-07-03)

1. UNABHÄNGIGER ANSPRUCH 1

- 1.1 Dokument D1 offenbart (die Verweise in Klammern beziehen sich auf dieses Dokument) eine Druckmaschine (10) mit mehreren mindestens ein Druckbild auf einem Bedruckstoff (14) erzeugenden Druckwerken (16-1 bis 16-4), wobei jedes Druckwerk (16-1 bis 16-4) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (implizit: Offsetdruckmaschine Spalte 3 Zeile 48) und einem Formzylinder (Spalte 3 Zeile 61) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder in einem Produktionsfluß (durch 16-1 bis 16-4) des Bedruckstoffes (14) einander nachgeordneter Druckwerke (16-1 bis 16-4) Farbpunkte (Spalte 3 Zeile 48 bis Spalte 4 Zeile 49) für ein gemeinsames Druckbild auf den Bedruckstoff (14) überträgt, wobei der Bedruckstoff (14) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder zu einem im Produktionsfluß nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder längs zum Produktionsfluß eine Längsdehnung mit einem Faktor und/oder quer zum Produktionsfluß eine Querdehnung mit einem Faktor (Spalte 1 Zeilen 28-31 und Spalte 7 Zeilen 13-18) aufweist, wobei der Formzylinder mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (16-2, 16-4) in seiner axialen Richtung jeweils mindestens zwei Druckbildstellen aufweist, wobei jede Druckbildstelle jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (14) erzeugten Druckbild korreliert, wobei jede Druckbildstelle in Umfangsrichtung des Formzylinders eine Länge und in dessen axialer Richtung eine Breite aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen ausbildet (implizit).
- 1.2 Der Unterschied liegt daran, daß sich die Länge zweier auf demselben Formzylinder in dessen axialer Richtung nebeneinander angeordneter Druckbildstellen um einen Faktor und/oder die Breite zweier auf demselben Formzylinder in dessen axialer Richtung nebeneinander angeordneter Druckbildstellen um einen Faktor voneinander unterscheiden, wobei der die Länge der Druckbildstelle betreffende Faktor von dem Faktor der Längsdehnung und der die Breite der Druckbildstelle betreffende Faktor von

dem Faktor der Querdehnung abhängig ist, wobei die Länge und/oder die Breite zumindest der auf demselben Formzylinder in dessen axialer Richtung nebeneinander angeordneten Druckbildstellen von dem Bebilderungssystem in Abhängigkeit vom Faktor der Längsdehnung und/oder vom Faktor der Querdehnung gestaltet und angeordnet sind.

Der vorliegende Anspruch 1 ist somit neu (Artikel 33(2) PCT).

- 1.3 Das hier zu lösende Problem besteht darin, eine Vorrichtung zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes so zu gestalten, daß zwei nebeneinander angeordnete Druckbildstellen geprüft werden.
- 1.4 Aus dem Stand der Technik ist dieses Problem nicht zu entnehmen. Dem Fachmann gibt es weiterhin keinen Hinweis, die Länge und/oder die Breite von zwei nebeneinander angeordneten Druckbildstellen zu vergleichen, um daraus eine Abhängigkeit zu bestimmen.

Daher ist der vorliegende Anspruch 1 erfinderisch (Artikel 33(3) PCT).

2. UNABHÄNGIGER ANSPRUCH 3

- 2.1 Dokument D1 offenbart (die Verweise in Klammern beziehen sich auf dieses Dokument) eine Druckmaschine (10) mit mehreren mindestens ein Druckbild auf einem Bedruckstoff (14) erzeugenden Druckwerken (16-1 bis 16-4), wobei jedes Druckwerk (16-1 bis 16-4) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (implizit: Offsetdruckmaschine Spalte 3 Zeile 48) und einem Formzylinder (Spalte 3 Zeile 61) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder in einem Produktionsfluß (durch 16-1 bis 16-4) des Bedruckstoffes (14) einander nachgeordneter Druckwerke (16-1 bis 16-4) Farbpunkte (Spalte 3 Zeile 48 bis Spalte 4 Zeile 49) für ein gemeinsames Druckbild auf den Bedruckstoff (14) überträgt, wobei der Bedruckstoff (14) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder zu einem im Produktionsfluß nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder längs zum Produktionsfluß eine Längsdehnung mit einem Faktor und/oder quer zum Produktionsfluß eine Querdehnung mit einem Faktor (Spalte 1 Zeilen 28-31 und Spalte 7 Zeilen 13-18) aufweist, wobei der Formzylinder mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (16-2, 16-4) in seiner axialen Richtung jeweils mindestens zwei Druckbildstellen aufweist, wobei jede Druckbildstelle jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (14) erzeugten Druckbild korreliert, wobei jede Druckbildstelle in Umfangsrichtung des Formzylinders eine Länge und in dessen axialer Richtung eine Breite aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen

ausbildet (implizit).

- 2.2 Der Unterschied liegt daran, daß sich eine Position eines Schwerpunktes einer Druckbildstelle im Vergleich zu einer Position eines Schwerpunktes einer auf demselben Formzylinder in dessen axialer Richtung angeordneten anderen Druckbildstelle unterscheidet, wobei diese im Vergleich stehenden Druckbildstellen dieselbe Länge und Breite aufweisen, wobei die auf demselben Formzylinder nebeneinander angeordneten Druckbildstellen jeweils auf einer Druckform angeordnet sind, wobei auf demselben Formzylinder angeordnete Druckformen mit sich in der Position ihrer Schwerpunkte unterscheidenden Druckbildstellen in axialer Richtung des jeweiligen Formzylinders miteinander fluchtend angeordnet sind, wobei zumindest die jeweilige Position des Schwerpunktes unterschiedlicher, auf demselben Formzylinder in dessen axialer Richtung nebeneinander angeordneter Druckbildstellen von dem Bebilderungssystem in Abhängigkeit vom Faktor der Längsdehnung und/oder vom Faktor der Querdehnung auf der jeweiligen Druckform angeordnet sind.

Der vorliegende Anspruch 3 ist somit neu (Artikel 33(2) PCT).

- 2.3 Das hier zu lösende Problem besteht darin, eine Vorrichtung zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes so zu gestalten, daß zwei nebeneinander angeordnete Druckbildstellen geprüft werden.
- 2.4 Aus dem Stand der Technik ist dieses Problem nicht zu entnehmen. Dem Fachmann gibt es weiterhin keinen Hinweis, die Scherpunkte von zwei nebeneinander angeordneten Druckbildstellen zu vergleichen, um daraus eine Abhängigkeit zu bestimmen.

Daher ist der vorliegende Anspruch 3 erfinderisch (Artikel 33(3) PCT).

3. UNABHÄNGIGE ANSPRÜCHE 37 UND 39

Die unabhängigen Ansprüche 37 bzw. 39 beziehen sich auf Verfahren zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung, und enthalten alle Merkmale der Ansprüche 1 bzw. 3. Demzufolge sind die vorliegenden unabhängigen Ansprüche 37 und 39 auch neu und erfinderisch (Artikel 33(2)&(3) PCT).

4. ABHÄNGIGE ANSPRÜCHE 2, 4-36, 38, 40-56

Die Ansprüche 2, 4-36, 38, 40-56 sind von einem der Ansprüche 1, 3, 37 oder 39 abhängig und erfüllen damit ebenfalls die Erfordernisse des PCT in bezug auf Neuheit und erfinderische Tätigkeit.

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER
BERICHT ZUR PATENTIERBARKEIT
(BEIBLATT)**

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/050261

2005 286993

Filed 06-01-2006
2005-06-13

CLMSPAMD

PCT/EP2005/050 EP 0550261

IAP6 Rec'd PCT/PTO 21 JUL 2006

23

Ansprüche

1. Druckmaschine (01) mit mehreren mindestens ein Druckbild (11) auf einem Bedruckstoff (03) erzeugenden Druckwerken (04), wobei jedes Druckwerk (04) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) und einem Formzylinder (07) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordneter Druckwerke (04) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) überträgt, wobei der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) eine Längsdehnung mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) eine Querdehnung mit einem Faktor DQ aufweist, wobei der Formzylinder (07) mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (04) in seiner axialen Richtung (X) jeweils mindestens zwei Druckbildstellen (09) aufweist, wobei jede Druckbildstelle (09) jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (03) erzeugten Druckbild (11) korreliert, wobei jede Druckbildstelle (09) in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen (09) ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FB voneinander unterscheiden, wobei der die Länge (L) der Druckbildstelle (09) betreffende Faktor FL von dem Faktor DL der Längsdehnung und der die Breite (B) der Druckbildstelle (09) betreffende Faktor FB von dem Faktor DQ der Querdehnung abhängig ist, wobei die Länge (L) und/oder die Breite (B) zumindest der auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) von dem Bebilderungssystem in



18-06-2005

Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung und/oder vom Faktor DQ der Querdehnung gestaltet und angeordnet sind.

2. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die auf den Formzylindern (07) in deren axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf mindestens einer Druckform (08) angeordnet sind.
3. Druckmaschine (01) mit mehreren mindestens ein Druckbild (11) auf einem Bedruckstoff (03) erzeugenden Druckwerken (04), wobei jedes Druckwerk (04) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) und einem Formzylinder (07) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordneter Druckwerke (04) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) überträgt, wobei der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) eine Längsdehnung mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) eine Querdehnung mit einem Faktor DQ aufweist, wobei der Formzylinder (07) mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (04) in seiner axialen Richtung (X) jeweils mindestens zwei Druckbildstellen (09) aufweist, wobei jede Druckbildstelle (09) jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (03) erzeugten Druckbild (11) korreliert, wobei jede Druckbildstelle (09) in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen (09) ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass sich eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) einer Druckbildstelle (09) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) angeordneten anderen Druckbildstelle (09) unterscheidet, wobei diese im Vergleich stehenden Druckbildstellen (09) dieselbe Länge (L) und Breite (B) aufweisen, wobei

die auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf einer Druckform (08) angeordnet sind, wobei auf demselben Formzylinder (07) angeordnete Druckformen (08) mit sich in der Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) ihrer Schwerpunkte (S) unterscheidenden Druckbildstellen (09) in axialer Richtung (X) des jeweiligen Formzylinders (07) miteinander fluchtend angeordnet sind, wobei zumindest die jeweilige Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) unterschiedlicher, auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) von dem Bebilderungssystem in Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung und/oder vom Faktor DQ der Querdehnung auf der jeweiligen Druckform (08) angeordnet sind.

4. Druckmaschine (01) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die auf den Formzylindern (07) in deren axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf derselben Druckform (08) angeordnet sind.
5. Druckmaschine (01) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) zweier im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgender Druckbildstellen (09) in Abhängigkeit von dem Faktor DL der Längsdehnung und/oder von dem Faktor DQ der Querdehnung voneinander unterscheiden.
6. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Faktor DL der Längsdehnung die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) und/oder der Faktor DQ der Querdehnung die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) vergrößert.
7. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der

Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung von einer mechanischen Dehnung und/oder einer Feuchtdéhnung des Bedruckstoffes (03) abhängig sind.

8. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung veränderlich sind.
9. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Bedruckstoff (03) als eine Materialbahn (03) ausgebildet ist.
10. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner axialen Richtung (X) sechs Druckbildstellen (09) aufweist.
11. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner Umfangsrichtung (Y) zwei Druckbildstellen (09) aufweist.
12. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass jede Druckform (08) nur ein einzige Druckbildstelle (09) aufweist.
13. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner axialen Richtung (X) sechs Druckformen (08) aufweist.
14. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner Umfangsrichtung (Y) zwei Druckformen (08) aufweist.
15. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) verschiedener Druckwerke (04) für ein

gemeinsames Druckbild (11) unterschiedlich angeordnete Farbpunkte überträgt.

16. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich Farbpunkte von unterschiedlichen Druckfarbe übertragenden Zylindern (06) im Farbton unterscheiden.
17. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) mindestens vier Druckwerke (04) vorgesehen sind, wobei deren Druckfarbe übertragende Zylinder (06) für das gemeinsame Druckbild (11) jeweils einen sich voneinander unterscheidenden Farbton übertragen.
18. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) als ein im Offsetdruckverfahren arbeitender Übertragungszylinder (06) ausgebildet ist.
19. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckwerke (04) den Bedruckstoff (03) im Schön- und Widerdruck bedrucken.
20. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass in mindestens einem Druckwerk (04) zwei Druckfarbe übertragende Zylinder (06) aufeinander abrollen, wobei der Bedruckstoff (03) durch den Abrollbereich dieser beiden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) geführt ist.
21. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine (01) als eine Zeitungsdruckmaschine (01) ausgebildet ist.
22. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine in mindestens einem Formzylinder (07) angeordnete

Haltevorrichtung vorgesehen ist, wobei die Haltevorrichtung mindestens eine auf dem Formzylinder (07) angeordnete Druckform (08) hält.

23. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein in mindestens einem Formzylinder (07) angeordneter Registerstift vorgesehen ist, wobei der Registerstift mindestens eine auf dem Formzylinder (07) angeordnete Druckform (08) in zum Formzylinder (07) axialer Richtung (X) ausrichtet.
24. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung oder der Registerstift mindestens eine Druckform (08) in Abhängigkeit vom Faktor DQ der Querdehnung in axialer Richtung (X) des Formzylinders (07) verschiebt.
25. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass im Formzylinder (07) mindestens ein steuerbarer Aktor angeordnet ist, wobei der Aktor die Haltevorrichtung oder den Registerstift verschiebt.
26. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass im Formzylinder (07) jeder Druckform (08) mindestens eine Haltevorrichtung oder mindestens ein Registerstift zugeordnet ist.
27. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass jede Druckform (08) in zum Formzylinder (07) axialer Richtung (X) einzeln verschiebbar ist.
28. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) mindestens eines Druckwerkes (04) von zwei einander nachgeordneten Druckwerken (04) von

einem steuerbaren Antrieb angetrieben sind.

29. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass eine zueinander eingenommene Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) mindestens zweier Druckwerke (04) in Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung gesteuert ist.
30. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) stufenlos steuerbar sind.
31. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) bei laufender Produktion der Druckmaschine (01) steuerbar sind.
32. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25, 28 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Antriebe und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) von einem der Druckmaschine (01) zugeordneten Leitstand steuerbar sind.
33. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für den Faktor FL der Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) und/oder mindestens einen Wert für den Faktor FB der Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) enthält.

34. Druckmaschine (01) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für die unterschiedlichen Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) zweier im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgender Druckbildstellen (09) enthält.
35. Druckmaschine (01) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für die unterschiedlichen Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) enthält.
36. Druckmaschine (01) nach Anspruch 33 oder 34, dadurch gekennzeichnet, dass eine Steuereinheit den Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) in Abhängigkeit vom gespeicherten Wert für den Faktor FL und/oder den Faktor FB und/oder die Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) steuert.
37. Verfahren zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes (03), bei dem mehrere in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordnete Druckwerke (04) einer Druckmaschine (01) mit einem zu jedem Druckwerk (04) gehörenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) übertragen, bei dem sich der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DQ dehnt, bei dem mit jedem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) jeweils mindestens ein Formzylinder (07) zusammenwirkt, bei dem das Druckbild (11) mit einer in

Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweisenden Druckbildstelle (09) einer jeweils auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) korreliert, wobei die Länge (L) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Länge (L) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Breite (B) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FB verändert wird, wobei die Druckbildstellen (09) von einem Bebilderungssystem gestaltet werden, dadurch gekennzeichnet, dass von dem Bebilderungssystem zumindest die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FB voneinander unterschiedlich gestaltet werden.

38. Verfahren nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten anderen Druckform (08) verändert wird.
39. Verfahren zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes (03), bei dem mehrere in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordnete Druckwerke (04) einer Druckmaschine (01) mit einem zu jedem Druckwerk (04) gehörenden Druckfarbe übertragenden

Zylinder (06) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) übertragen, bei dem sich der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DQ dehnt, bei dem mit jedem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) jeweils mindestens ein Formzylinder (07) zusammenwirkt, bei dem das Druckbild (11) mit einer in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweisenden Druckbildstelle (09) einer jeweils auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) korreliert, wobei eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten anderen Druckform (08) verändert wird, wobei die Druckbildstellen (09) von einem Bebilderungssystem gestaltet werden, dadurch gekennzeichnet, dass von dem Bebilderungssystem zumindest die Position ((X1; Y1)) des Schwerpunktes (S) einer Druckbildstelle (09) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) angeordneten anderen Druckbildstelle (09) unterschiedlich angeordnet werden, wobei diese im Vergleich stehenden Druckbildstellen (09) dieselbe Länge (L) und Breite (B) aufweisen, wobei die auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf einer Druckform (08) angeordnet werden, wobei die auf demselben Formzylinder (07) angeordneten Druckformen (08) mit den sich in der Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) ihrer Schwerpunkte (S) unterscheidenden Druckbildstellen (09) in axialer Richtung (X) des jeweiligen Formzylinders (07) miteinander fluchtend angeordnet werden.

40. Verfahren nach Anspruch 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Länge (L) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Breite (B) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FB verändert wird.
41. Verfahren nach Anspruch 37 oder 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) unter Verwendung des Faktors DL der Längsdehnung und/oder des Faktors DQ der Querdehnung verändert wird.
42. Verfahren nach Anspruch 38 oder 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) in Abhängigkeit von der Position der Druckform (08) auf dem die Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) tragenden Formzylinder (07) verändert wird.
43. Verfahren nach Anspruch 37 oder 40, dadurch gekennzeichnet, dass ein Wert des die Länge (L) verändernden Faktors FL in Abhängigkeit von dem Faktor DL der Längsdehnung und ein Wert des die Breite (B) verändernden Faktors FB in Abhängigkeit von dem Faktor DQ der Querdehnung ermittelt wird.
44. Verfahren nach einem der Ansprüche 37 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass der Wert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder der Wert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder eine neue Position ((X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) auf einem der

Formzylinder (07) in Abhängigkeit von der Druckbildstelle (09) einer anderen an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten Druckform (08) auf einem anderen Formzylinder (07) ermittelt wird.

45. Verfahren nach einem der Ansprüche 41 bis 44, dadurch gekennzeichnet, dass auf einem Formzylinder (07) mit einer Druckform (08) mit einer zu ändernden Druckbildstelle (09) an derselben Position des Formzylinders (07) eine Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) angeordnet wird.
46. Verfahren nach Anspruch 43 oder 44, dadurch gekennzeichnet, dass ein Sollwert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder ein Sollwert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder ein Sollwert für die zu verändernde Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) fortlaufend ermittelt wird.
47. Verfahren nach Anspruch 45, dadurch gekennzeichnet, dass auf mindestens einem der Formzylinder (07) eine Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) angeordnet wird, wenn ein Istwert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder ein Istwert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder ein Istwert für die zu verändernde Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) eine zulässige Abweichung von den ermittelten Sollwerten überschreitet.
48. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jeden vom Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) übertragenen Farbton ermittelt werden.
49. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jeden Formzylinder (07) der im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgenden Druckwerke (04) ermittelt werden.

50. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jede Position einer auf einem der Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) ermittelt werden.
51. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten Sollwerte in einem Speicher gespeichert werden.
52. Verfahren nach einem der Ansprüche 37 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckbildstelle (09) mit der geänderten Länge (L) und/oder mit der geänderten Breite (B) und/oder mit der geänderten Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) unter Verwendung eines Bebilderungssystems auf der Druckform (08) angeordnet wird.
53. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass der die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) verändernde Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung dem Bebilderungssystems zugeleitet wird.
54. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass das Bebilderungssystem die Druckform (08) in Abhängigkeit vom Farbton des Druckfarbe übertragenden Zylinders (06) und/oder von der Anordnung des Druckwerkes (04) mit dem die Druckform (08) tragenden Formzylinder (07) im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) und/oder von der Position der auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) bebildert.
55. Verfahren nach Anspruch 51 und 52, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten und im Speicher gespeicherten Sollwerte dem Bebilderungssystems zugeleitet

werden.

56. Verfahren nach Anspruch 37 oder 39, dadurch gekennzeichnet, dass eine auf den Bedruckstoff (03) einwirkende Feuchtigkeit und/oder eine auf den Bedruckstoff (03) einwirkende mechanische Dehnung den Faktor DL der Längsdehnung und/oder den Faktor DQ der Querdehnung in ihrem jeweiligen Wert verändern.

Translation of the pertinent portions of a Notification Regarding the Forwarding of the International Preliminary Report In Regard to Patentability, mailed 02/15/2006

2. This report comprises a total of 7 pages.

3. COPIES are furthermore attached, these comprise

a. (sent to Applicant and the International Office) a total of 14 sheets, which are

X pages containing the specification, claims an/or drawings which have been amended and on which this report is based, and/or pages with corrections which have been approved by the Office (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Regulations).

4. This report contains information regarding the following items:

Field No. I Basis of the Notification

Field No. V Reasoned Determination under Article 35(2)

Field No. I Basis of the Notification

1. Regarding the **language**, the report is based on the international application in the language in which it was filed, provided nothing else is noted under this item.

2. Regarding the **components** of the international application, this report is based on

Specification, pages

1 to 22 in the originally filed version

Claims, Nos.

1 to 56 received 06/18/2005 with letter of 06/13/2005

Drawings, sheets

1/4 to 4/4 in the originally filed version.

Field No. V

1. Determination

Novelty	Yes:	Claims 1 to 56
	No:	Claims

Inventive Activities	Yes:	Claims 1 to 56
	No:	Claims

Commercial Applicability	Yes:	Claims 1 to 56
	No:	Claims

2. Documents and Explanations (Rule 70.7):

see the attached sheet

ATTACHED SHEET

Re.: Item V

Reference is made to the following document:

D1 USP 6,253,678

1. INDEPENDENT CLAIM 1

1.1 Document D1 discloses (the references in parentheses relate to this document) a printing press (10) with several printing groups (16-1 to 16-4), which generate at least one printed image on a material (14) to be imprinted, wherein each printing group (16-1 to 16-4) respectively consists of an ink-transferring cylinder (implicit: offset printing press, column 3, line 48) and a forme cylinder (column 3, line 61), wherein the ink-transferring cylinder transfers ink dots (column 3, line 48, to column 4, line 49) for a common print image to the material (14) to be imprinted in a production flow (through 16-1 to 16-4) of the material (14) to be imprinted through printing groups (16-1 to 16-4) arranged downstream of each other wherein, between one ink-transferring cylinder and an ink-transferring cylinder following in the production flow, the material (14) to be imprinted has a longitudinal elongation with a factor along the production flow, and/or transversely to the production flow a transverse elongation with a factor (column 1, lines 28 to 31, and column 7, lines 13 to 18) wherein, in its axial direction, the forme cylinders of at least two printing groups (16-2, 16-4), arranged one behind the other, have respectively at least two print image locations, wherein each print image location respectively correlates with a print image generated on the material (14) to be imprinted, wherein each print image location has a length in the circumferential direction of the forme cylinder, and in its axial direction a width, wherein an image application system generates the print image locations (implicit).

1.2 The difference lies in that the length of two print image locations arranged side-by-side on the same forme cylinder in its axial direction differs by a factor, and/or the width of two print image locations arranged side-by-side on the same forme cylinder in its axial direction differs by a factor, wherein the factor relating to the length of the print image location is a function of the factor of the longitudinal elongation, and the factor relating to the width of the print image location is a function of the transverse elongation, wherein the length and/or the width of at least the print image locations which are arranged side-by-side on the same forme cylinder in the axial direction of the latter are designed and arranged by the image application system as a function of the factor of the longitudinal elongation and or the transverse elongation.

Therefore present claim 1 is novel (Article 33(2) PCT).

1.3 The problem to be solved here consists in designing a device for compensating a longitudinal elongation and/or a transverse elongation of a material to be imprinted in such a way that two side-by-side arranged print image locations can be tested.

1.4 This problem cannot be inferred from the prior art. Furthermore, one skilled in the art has no suggestion for comparing the length and/or width of two side-by-side arranged print image locations in order to derive a dependency from this.

Therefore present claim 1 is inventive (Article 33(3) PCT).

2. INDEPENDENT CLAIM 3

2.1 Document D1 discloses (the references in parentheses relate to this document) a printing press (10) with several printing groups (16-1 to 16-4), which generate at least one printed image on a material (14) to be imprinted, wherein each printing group (16-1 to 16-4) respectively consists of an ink-transferring cylinder (implicit: offset printing press, column 3, line 48) and a forme cylinder (column 3, line 61), wherein the ink-transferring cylinder transfers ink dots (column 3, line 48, to column 4, line 49) for a common print image to the material (14) to be imprinted in a production flow (through 16-1 to 16-4) of the material (14) to be imprinted through printing groups (16-1 to 16-4) arranged downstream of each other wherein, between one ink-transferring cylinder and an ink-transferring cylinder following in the production flow, the material (14) to be imprinted has a longitudinal elongation with a factor along the production flow, and/or transversely to the production flow a transverse elongation with a factor (column 1, lines 28 to 31, and column 7, lines 13 to 18) wherein, in its axial direction, the forme cylinders of at least two printing groups (16-2, 16-4), arranged one behind the other, have respectively at least two print image locations, wherein each print image location respectively correlates with a print image generated on the material (14) to be imprinted, wherein each print image location has a length in the circumferential direction of the forme cylinder, and in its axial direction a width, wherein an image application system generates the print image locations (implicit).

2.2 The difference lies in that a position of a center point of a print image location in comparison with the position of another print image location arranged on the same forme cylinder in the axial direction of the latter, wherein these print image locations which are compared have the same length and width, wherein the print image locations which are arranged side-by-side on the same forme cylinder are respectively arranged on one printing forme, wherein printing formes arranged on the same forme

cylinder and having print image locations which differ in the position of their center points are arranged aligned with each other in the axial direction of the respective forme cylinder, wherein at least the respective position of the center point of different print image locations arranged side-by-side on the same forme cylinder in the axial direction of the latter is arranged by the image application system as a function of the factor of the longitudinal elongation and/or of the factor of the transverse elongation.

Therefore present claim 3 is novel.

2.3 The problem to be solved here consists in designing a device for compensating a longitudinal elongation and/or a transverse elongation of a material to be imprinted in such a way that two side-by-side arranged print image locations are tested.

2.4 This problem cannot be inferred from the prior art. Furthermore, one skilled in the art has no suggestion for comparing the length and/or width of two side-by-side arranged print image locations in order to derive a dependency from this.

Therefore present claim 3 is inventive (Article 33(3) PCT).

INDEPENDENT CLAIMS 37 AND 39

Independent claims 37 and 39 relate to a method for compensating a longitudinal elongation and/or a transverse elongation and contain all the characteristics of claims 1 or 3. Accordingly, present independent claims 37 and 39 are also novel and inventive (Article 33(2) and (3) PCT).

DEPENDENT CLAIMS 2, 4 TO 36, 38, 40 TO 56

Claims 2, 4 to 36, 38, 40 to 56 depend from one of claims 1, 3, 37 or 39 and therefore also meet the requirements of PCT in regard to novelty and inventive activities.

Claims

1. A printing press (01) with several printing groups (04), which generate at least one printed image (11) on a material (03) to be imprinted, wherein each printing group (04) respectively consists of an ink-transferring cylinder (06) and a forme cylinder (07), wherein the ink-transferring cylinder (06) transfers ink dots for a common print image (11) to the material (03) to be imprinted in a production flow (P) of the material (03) to be imprinted through printing groups (04) arranged downstream of each other wherein, between one ink-transferring cylinder (06) and an ink-transferring cylinder (06) following in the production flow (P), the material (03) to be imprinted has a longitudinal elongation with a factor DL along the production flow (P), and/or transversely to the production flow (P) a transverse elongation with a factor DQ wherein, in its axial direction (X), the forme cylinder (07) of at least two printing groups (04) arranged one behind the other has respectively at least one printing forme (08) with at least two print image locations (09), wherein each print image location (09) respectively correlates with a print image (11) created on the material (03) to be imprinted, wherein each print image location (09) has a length (L) in the circumferential direction (Y) of the forme cylinder (07), and in its axial direction (X) a width (B), wherein an image application system forms the print image locations (09) characterized in that the lengths (L) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter differ from each other by a factor FL, and/or the

widths (B) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter differ from each other by a factor FB, wherein the factor FL relating to the length (L) of the print image location (09) is a function of the factor DL of the longitudinal elongation, and the factor FB relating to the width (B) of the print image location (09) is a function of the factor DQ of the transverse elongation, wherein the length (L) and/or the width (B) of at least the print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter

is designed and arranged by the image application system as a function of the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation.

2. The printing press in accordance with claim 1, characterized in that print image locations (09) arranged next to each other on the forme cylinder (07) in the axial direction of the latter are respectively arranged on at least one printing forme (08).

3. A printing press (01) with several printing groups (04), which generate at least one printed image (11) on a material (03) to be imprinted, wherein each printing group (04) respectively consists of an ink-transferring cylinder (06) and a forme cylinder (07), wherein the ink-transferring cylinder (06) transfers ink dots for a common print image (11) to the material (03) to be imprinted in a production flow (P) of the material (03) to be imprinted through printing groups (04) arranged downstream of each other wherein, between one ink-transferring cylinder (06) and an ink-transferring cylinder (06) following in the production flow (P), the material (03) to be imprinted has a longitudinal elongation with a factor DL along the production flow (P), and/or transversely to the production flow (P) a transverse elongation with a factor DQ wherein, in its axial direction (X), the forme cylinder (07) of at least two printing groups (04) arranged one behind the other has respectively at least one printing forme (08) with at least two print image locations (09), wherein each print

image location (09) respectively correlates with a print image (11) created on the material (03) to be imprinted, wherein each print image location (09) has a length (L) in the circumferential direction (Y) of the forme cylinder (07), and in its axial direction (X) a width (B), wherein an image application system forms the print image locations (09) characterized in that a position (X1, Y1) of a center point (S) of a print image location (09) differs in comparison with a position (X2, Y2) of a center point (S) of another print image location (09) arranged on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter, wherein these comparable print image locations (09) have the same

length (L) and width (B), wherein the print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) are each arranged on a printing forme (08), wherein the printing formes (08) which are arranged on the same forme cylinder (07), but have print image locations (09) which differ in the position (X1, Y1), (X2, Y2) of their center points (S), are arranged aligned with each other in the axial direction (X) of the respective forme cylinder (07), wherein at least the respective position (X1, Y1), (X2, Y2) of the center point (S) of different print image locations (09), which are arranged side by side on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter, are arranged by the image application system on the respective printing forme (08) as a function of the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation.

4. The printing press (01) in accordance with claim 2, characterized in that the print image locations (09), which are arranged next to each other on the form cylinders (07) in the axial direction (X) of the latter, are respectively arranged on the same printing forme (08).

5. The printing press (01) in accordance with claim 3, characterized in that the positions (X1, Y1), (X1, X2) of the center point (S) of two print image locations (09), which follow each other in the production flow (P) of the material (03) to be imprinted differ from each other as a function of the factor DL of

the longitudinal elongation, and/or of the factor DQ of the transverse elongation.

6. The printing press (01) in accordance with claim 1, characterized in that the factor DL of the longitudinal elongation increases the length (L) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07), and/or the factor DQ of the transverse elongation increases the width (B) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07).

7. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the factor DL of the longitudinal

elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation is a function of a mechanical elongation and/or an elongation because of the dampening of the material (03) to be imprinted.

8. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation can be changed.

9. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the material (03) to be imprinted is embodied as a web (03) of material.

10. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the forme cylinder (07) has six print image locations (09) in its axial direction (X).

11. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the forme cylinder (07) has two print image locations (09) in its circumferential direction (Y).

12. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that each printing forme (08) has only a single print image location (09).

13. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the forme cylinder (07) has six printing

formes (08) in its axial direction (X).

14. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the forme cylinder (07) has two printing formes (08) in its circumferential direction (Y).

15. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the ink-transferring cylinder (06) of

different printing groups (04) transfers differently arranged ink dots for a common print image (11).

16. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that ink dots of cylinders (06) transferring different ink differ in color tone.

17. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that at least four printing groups (04) are provided in the production flow (P) of the material (03) to be imprinted, wherein their ink-transferring cylinders (06) for the common print image (11) each transfer color tones which differ from each other.

18. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the ink-transferring cylinder (06) is embodied as a transfer cylinder (06) operating in accordance with the offset printing method.

19. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the printing groups (04) imprint the material (03) to be imprinted in accordance with recto and verso printing.

20. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that two ink-transferring cylinders (06) roll off on each other in at least one printing group (04), wherein the

material (03) to be imprinted is conducted through the roll-off area of these two ink-transferring cylinders (06).

21. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the printing press (01) is designed as a newspaper printing press (01).

22. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that at least one holding device is provided,

which is arranged in at least one forme cylinder (07), wherein the holding device holds at least one printing forme (07) arranged on the forme cylinder (07).

23. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that at least one register pin arranged in a forme cylinder (07) is provided, wherein the register pin aligns at least one printing forme (08) arranged on the forme cylinder (07) in a direction (X) which is axial in respect to the forme cylinder (07).

24. The printing press (01) in accordance with claim 22 or 23, characterized in that the holding device or the register pin displaces at least one printing forme (08) in the axial direction (X) of the forme cylinder (07) as a function of the factor DQ of the transverse elongation.

25. The printing press (01) in accordance with claim 22 or 23, characterized in that at least one controllable actuator is arranged in the forme cylinder (07), wherein the actuator displaces the holding device or the register pin.

26. The printing press (01) in accordance with claim 22 or 23, characterized in that at least one holding device or at least one register pin are assigned in the forme cylinder (07) of each printing forme (08).

27. The printing press (01) in accordance with claim 1 or, 3, characterized in that each printing forme (08) can be individually shifted in the axial direction (X) in respect to the forme cylinder (07).

28. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that the forme cylinder (07) and/or the ink-transferring cylinder (06) of at least one printing group (04) of

two printing groups arranged one behind the other is driven by a controllable drive mechanism.

29. The printing press (01) in accordance with claim 1 or 3, characterized in that a phase relation assumed between the forme cylinders (07) and/or by the ink-transferring cylinders (06) of at least two printing groups (04) is controlled as a function of the factor DL of the longitudinal elongation.

30. The printing press (01) in accordance with claim 25 or 29, characterized in that the actuator and/or the phase relation of the forme cylinders (07) and/or of the ink-transferring cylinders (06) can be continuously controlled.

31. The printing press (01) in accordance with claim 25 or 29, characterized in that the actuator and/or the phase relation of the forme cylinders (07) and/or of the ink-transferring cylinders (06) can be controlled while the production of the printing press (01) is running.

32. The printing press (01) in accordance with claim 25, 28 or 29, characterized in that the actuator and/or the phase relation of the forme cylinders (07) and/or of the ink-transferring cylinders (06) can be controlled from a control console assigned to the printing press (01).

33. The printing press (01) in accordance with claim 1, characterized in that a memory is provided for at least one of the printing groups (04), wherein the memory respectively contains at least a value for the factor FL of the length (L) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07), and/or at least a value for the factor FB of the width (B) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07).

34. The printing press (01) in accordance with claim 5, characterized in that a memory is provided for at least one of the printing groups (04), wherein the memory respectively contains at least a value for the different positions (X1, Y1), (X2, Y2) of the center (S) of two print image locations (09) following each other in the production flow (B) of the material (03) to be imprinted.

35. The printing press (01) in accordance with claim 3, characterized in that a memory is provided for at least one of the printing groups (04), wherein the memory respectively contains at least a value for the different positions (X1, Y1), (X2, Y2) of the center (S) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07).

36. The printing press (01) in accordance with claim 33 or 34, characterized in that a control unit controls the actuator and/or the phase relation of the forme cylinders (07) and/or of the ink-transferring cylinders (06) as a function of the stored value for the factor FL and/or the factor FB and/or the positions (X1, Y1), (X2, Y2) of the center (S).

37. A method for compensating a longitudinal elongation and/or a transverse elongation of a material (03) to be imprinted, wherein several printing groups (04) of a printing press (01), which are arranged one behind the other in a production flow (P) of the material (03) to be imprinted, transfer ink dots for a

common print image (11) to the material (03) to be imprinted by means of an ink-transferring cylinder (06) which is a part of each printing group (04) wherein, between an ink-transferring cylinder (06) and an ink-transferring cylinder (06) following the first in the production direction (P) of the material (03) to be imprinted, the material (03) to be imprinted stretches in the direction of the production flow (P) by a factor DL and/or transversely in respect to the production flow (P) by a factor DB, wherein at least one forme cylinder (07) respectively works together with each ink-transferring cylinder (06), wherein the print image (11)

is correlated with a print image location (09), which has a length (L) in the circumferential direction (Y) of the forme cylinder (07) and a width (B) in its axial direction (X), wherein the length (L) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the length (L) of a print image location (09), which is correlated with the same print image (11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07), by a factor FL, and/or the width (B) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the width (B) of a print image location (09), which is correlated with the same print image (11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07), by a factor FB, wherein the print image locations (09) are formed by an image application system, characterized in that the length (L) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) in its axial direction (X) is differently designed in respect to each other by a factor FL, and/or the width (B) of two print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) in its axial direction (X) is differently designed in respect to each other by a factor FB by the image application system.

38. The method in accordance with claim 37, characterized in that a position (X1, Y1) of a center point (S) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the position (X2, Y2) of a center point (S) of a print image location (09) correlated with the same print image

(11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07) at the same position on the forme cylinder (07).

39. A method for compensating a longitudinal elongation and/or a transverse elongation of a material (03) to be imprinted, wherein several printing groups (04) of a printing press (01), which are arranged one behind the other in a production flow (P) of the material (03) to be imprinted, transfer ink dots for a

common print image (11) to the material (03) to be imprinted by means of an ink-transferring cylinder (06) which is a part of each printing group (04) wherein, between an ink-transferring cylinder (06) and an ink-transferring cylinder (06) following the first in the production direction (P) of the material (03) to be imprinted, the material (03) to be imprinted stretches in the direction of the production flow (P) by a factor DL and/or transversely in respect to the production flow (P) by a factor DB, wherein at least one forme cylinder (07) respectively works together with each ink-transferring cylinder (06), wherein the print image (11) is correlated with a print image location (09), which has a length (L) in the circumferential direction (Y) of a printing forme (08) arranged on the forme cylinder (07) and a width (B) in its axial direction (X), wherein a position (X1, Y1) of a center point (S) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the position (X2, Y2) of a center point (S) of a print image location (09) correlated with the same print image (11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07) at the same position on the forme cylinder (07), wherein the print image locations (09) are formed by an image application system, characterized in that at least the position (X1, Y1) of a center point (S) of a print image location (09) is differently arranged by the image application system in comparison with a position (X2, Y2) of a center point (S) of another print image location (09) arranged on the same forme cylinder (07) in the axial direction (X) of the latter, wherein these comparable print image locations (09) have the same length

(L) and width (B), wherein the print image locations (09) arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) are each arranged on a printing forme (08), wherein the printing formes (08) which are arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) are respectively arranged on a printing forme (08), wherein the printing formes (08) which are arranged side-by-side on the same forme cylinder (07) with the print image locations (09) which differ in the position (X1, Y1), (X2, Y2) of their center points (S), are arranged aligned with each other in the axial direction (X) of the respective forme cylinder (07)

40. The method in accordance with claim 39, characterized in that the length (L) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the length (L) of a print image location (09), which is correlated with the same print image (11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07), by a factor FL, and/or the width (B) of at least one print image location (09) of a printing forme (08) is changed in comparison with the width (B) of a print image location (09), which is correlated with the same print image (11) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07), by a factor FB.

41. The method in accordance with claim 37 or 40, characterized in that the length (L) and/or the width (B) and/or the position (X1, Y1), (X2, Y2) of the center point (S) of the print image location (09) is changed by means of the use of the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation.

42. The method in accordance with claim 38 or 39, characterized in that the length (L) and/or the width (B) and/or the position (X1, Y1), (X2, Y2) of the center point (S) of the print image location (09) is changed as a function of the position of the printing forme (08) on the forme cylinder (07) containing the printing forme (08) with the changed print image location (09).

43. The method in accordance with claim 37 or 40, characterized in that a value of the factor FL, which changes the length (L), is determined as a function of the factor DL of the longitudinal elongation, and a value of the factor FB, which changes the width, is determined as a function of the factor DQ of the transverse elongation.

44. The method in accordance with one of claims 37 to 40, characterized in that the value of the factor FL, which changes the length (L), and/or the value of the factor FB, which changes the width (B), and/or a new position (X2, Y2) of the center point (S) of the print image location (09) of a printing forme (08) on one of the forme cylinders (07) is determined as a function of the

print image location (09) of another printing forme (08) arranged on another forme cylinder (07) at the same position of the forme cylinder (07).

45. The method in accordance with one of claims 41 to 44, characterized in that, on a forme cylinder (07) with a printing forme (08) with a print image location (09) to be changed, a printing forme (08) with the changed print image location (09) is arranged at the same position of the forme cylinder (07).

46. The method in accordance with claim 43 or 44, characterized in that a desired value of the factor FL changing the length (L), and/or a desired value of the factor FB changing the width (B), and/or a desired value of the position of the center point (S) of a print image location (09) of a printing forme (08), is continuously determined.

47. The method in accordance with claim 45, characterized in that a printing forme (08) containing the changed print image location (09) is arranged on at least one of the forme cylinders (07) if an actual value of the factor FL changing the length (L), and/or a actual value of the factor FB changing the width (B), and/or an actual value of the position (X1, Y1), (X2, Y2) to be changed of the center point (S) of the print image location (09) of a printing forme (08) exceeds a permissible deviation from the determined desired values.

48. The method in accordance with claim 46, characterized in that the desired values of the color tones transferred by each ink-transferring cylinder (06) are determined.

49. The method in accordance with claim 46, characterized in that the desired values for each forme cylinder (07) of the printing groups (04) which follow each other in the production flow (P) of the material (03) to be imprinted are determined.

50. The method in accordance with claim 46, characterized in that the desired values for each position of a printing forme (08) arranged on one of the forme cylinders (07) are determined.

51. The method in accordance with claim 46, characterized in that the determined values are stored in a memory.

52. The method in accordance with one of claims 37 to 40, characterized in that the print image location (09) with the changed length (L), and/or with the changed width (B), and/or with the changed position (X1, Y1), (X2, Y2) of the center point (S), is arranged on the printing forme (08) with the aid of an image application system.

53. The method in accordance with claim 52, characterized in that the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation, which change the length (L) and/or the width (B) and/or the position (X1, Y1), (X2, Y2) of the center point (S) of the print image location (09), are supplied to the image application system.

54. The method in accordance with claim 52, characterized in that the image application system provides images to the printing forme (08) as a function of the color tone of the ink-transferring cylinder (06), and/or of the arrangement of the printing group (04) with the forme cylinder (07) containing the printing forme (08) in the production flow (P) of the material

W1.2227PCT
06/13/2005

Replacement Page

PCT/EP2005/050261

(03) to be imprinted, and/or of the position of the printing forme
(08) arranged on the forme cylinder (07).

55. The method in accordance with claim 51 and 52,
characterized in that the determined desired values stored in the

AMENDED PAGE

W1.2227PCT
06/13/2005

Replacement Page

PCT/EP2005/050261

36

memory are supplied to the image application system.

56. The method in accordance with claim 37 or 39, characterized in that moisture acting on the material (03) to be imprinted and/or a mechanical elongation acting on the material (03) change the respective values of the factor DL of the longitudinal elongation and/or the factor DQ of the transverse elongation.

AMENDED PAGE